

DOCUMENTACION

Resúmenes de artículos de Revistas Técnicas ⁽¹⁾

NOTA: De los artículos reseñados en esta sección, pueden solicitarse de la Administración del Boletín, fotocopias y traducciones, según tarifa

676 - Industria Textil

676.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación

65.051

MARZOCCHI, A. — Las fibras de vidrio como textil para empleos industriales. AMERICAN DYESTUFF REPORTER, LII, Julio 1963, n.º 14, pág. 40-48 (P. 530-538).

Características físicas de los filamentos o fibras de diferentes clases de vidrio; valores de ensayo; aplicaciones en función de sus características. Procedimiento y productos de refuerzo de los filamentos o de las fibras mediante poliésteres, resinas, etc. Diversos empleos, particularmente para conducciones de vapor, depósitos para carburantes, pantallas protectoras, etc.

Veinte tablas, diez y nueve fotografías. Un gráfico.

676.2 - Preparación mecánica de materias

65.052

KULAS, J. y THIEL, J. — Extracción de las fibras de la hilaza del lino mediante el vapor. — FIBRA, VIII, Mayo 1963, n.º 1, pág. 6-19.

Las ventajas del enriado mediante el vapor vienen dadas por la corta duración del tratamiento (cerca de 4 horas), por el alto rendimiento de fibra y por su coste poco elevado. Datos sobre ensayos de hilatura y sobre los números de hilo obtenidos. Examen de los factores que condicionan el grado apropiado de reblandecimiento de la hilaza. Determinación del método de reblandecimiento antes del vaporizado. Influencia del tiempo, temperatura y número de utilizaciones del baño sobre el rendimiento y la calidad de la fibra. Efectos del enriado y del prensado.

Cuatro diagramas. Diez tablas.

676.3 - Fieltros y materias no tejidas

65.053

Reseña de los progresos en el dominio de las telas no tejidas. — SKINNER'S RECORD, XXXVII, Junio 1963, n.º 6, pág. 451, 453 y 464.

El autor remarca la importancia de las investigaciones efectuadas, en cuanto a sus consecuencias sobre las telas no tejidas y examina entre otras

(1) Todos los resúmenes que se publican en la presente Sección de este número se han reproducido con la debida autorización del "Bulletin de l'Institut Textile de France". Y se han clasificado siguiendo una adaptación especial de la C. D. U. (Clasificación Decimal Universal) bibliográfica.

los puntos siguientes: relaciones entre las propiedades físicas de las telas no tejidas y los parámetros de su estructura (características de la fibra, configuración y orientación, características y disposición del adhesivo, interacción fibra/adhesivo). Resumen breve sobre los métodos de unión para materias especiales. Diferencias entre las propiedades físicas obtenidas con el método de una unión a saturación y aquellos artículos tejidos del mismo peso. Combinaciones tejidos/no tejidos para tejidos combinados. Características de las telas tejidas y no tejidas. Importancia de las longitudes de fibras libres sobre el tacto de las telas no tejidas.

Dos diagramas. Seis fotografías.

676.5 - Hilatura

65.054

Las guarniciones rígidas en las cardas. — TEXTIL PRAXIS, XVIII, Junio 1963, n.º 6, pág. 622, 623

Estas guarniciones han dado buenos resultados, no solamente para las fibras sintéticas, sino también para el algodón. Lo que importa aquí es sobre todo la elección del alambre de la guarnición que debe ser fino y con temple, de débil altura y tener un ligero corte oblicuo. Consideraciones sobre su montaje. Con estas guarniciones, los reglajes pueden ser de 25-50/1000 de mm. más estrechos y la velocidad del peinador pueda pasar de 8 a 16 v/mm. La producción aumenta como consecuencia de la reducción del tiempo de desborrado. Ventajas del empleo de guarniciones semi-rígidas en los cha-pones.

65.055

MIKTON, J. R. — Un reciente y gran avance en el cardado enteramente automático. — TEXTILE WORLD, CXIII, Junio 1963, n.º 6, pág. 82-84.

Descripción de la primera instalación, a escala industrial, del cardado enteramente automático. Un sistema neumático reemplaza los batidores y suprime la formación de la napa, alimentación a la continua y simultáneamente a un grupo de 12 cardas normales, mediante un sistema de conducciones. Además de una economía en la mano de obra, este sistema reduce la superficie ocupada en un 10 %.

Dos esquemas. Dos fotografías.

65.056

Los sistemas automáticos de fabricación de hilos suscitan interés. — TEXTILE WORLD, CXIII, Junio 1963, n.º 6, pág. 76, 77.

Los técnicos en hilatura de algodón discuten los sistemas automáticos de hilatura (Saco-Lowell, Nittobo/O-N) y de cardado (Crosrol-Varga, Rando-Cleaner, SRRL). Tratan de las siguientes cuestiones: velocidad de hilatura, determinación del deterioro de la cutícula de la fibra de algodón, relaciones entre alargamientos y resistencias de la fibra de algodón, automatización del control de la fibra. En el campo de los aparatos de control, son examinados los siguientes: máquina para mezclar las muestras de algodón destinadas al control y aparato basado en el flujo de aire para medir las longitudes de fibra y su dispersión.

65.057

BANKE, K. H. — Elección y empleo de diferentes clases de fibras en las hilaturas de algodón soviéticas. — DEUTSCHE TEXTILTECHNIK, XIII, Julio y Agosto 1963, n.º 7 y 8, pág. 348-353; Vol. 407.

Métodos teóricos y prácticos para realizar una mezcla óptima de diferentes clases de fibras, teniendo en cuenta las exigencias de calidad requeridas por los hilados soviéticos, con objeto de cumplir las normas establecidas para 1.000 estructuras de tejidos. Tablas indicando los valores físicos de los hilos para tejidos de malla y de lanzadera para diferentes tricots y tejidos; ejemplos prácticos de mezclas de fibras. Procesos de hilatura detallados para 12 tipos de hilos de algodón peinado del 24 a 85 m/m. Coeficientes de torsión aplicables en función de la longitud de las fibras. Acondicionamiento de salas de hilatura y de preparación. Control sistemático de los valores físicos y de la regularidad de los hilos. Irregularidad límite. Normas de hilabilidad. Veintidós tablas. Bibliografía.

65.058

Producción y tratamiento de las cintas peinadas de Terylene producidas en Converters. — TEXTILE MANUFACTURER, LXXXIX, Agosto 1963, número 1064, pág. 316-319.

Descripción de la producción de cintas peinadas y detalles técnicos de los diferentes Converters; comparación de las propiedades de estas cintas (Terylene) con las obtenidas por los métodos clásicos de cardado y peinado. Se demuestra que la elaboración con cintas de Terylene obtenidas en Converters permite una mezcla íntima con las fibras de lana; por otra parte, la distribución similar entre las longitudes de fibra de Terylene y de la lana hace que en una mezcla, las fibras Terylene se desplacen en las mismas condiciones que las fibras de lana, lo que reduce su tendencia a separarse.

Tres fotografías. Doce esquemas. Tres tablas.

65.059

Hilos y tejidos elásticos de fibras celulósicas. — S. V. F., XVIII, Abril 1963, n.º 4, pág. 226-229.

Descripción de dos procedimientos de fabricación de hilos elásticos de algodón: por una parte, el procedimiento de falsa torsión, que consiste en la inmersión del hilo en un baño de resina reactiva, y de un estiraje después de un tratamiento en un dispositivo de falsa torsión, con calor; por otra parte, el mercerizado sin tensión del tejido en pieza. Indicación de los valores de la contracción obtenidos en este último tratamiento en función del grado de torsión del hilo. Condiciones que permiten obtener el efecto de contracción óptimo (constitución del hilo, ligamento del tejido, concentración de sosa, etc.).

Dos tablas. Bibliografía.

65.060

Cardado rápido: trabajo de una empresa. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVII, Mayo 1963, n.º 5, pág. 105, 107 y 111.

En esta hilatura americana de algodón, la producción de cardas ha pasado de 4'5 Kg./h. a 13'6 Kg./h. El artículo relata las modificaciones que se han efectuado para obtener este rendimiento, las dificultades encontradas, los resultados obtenidos, etc.

Cuatro fotografías.

65.061

SLYVAKOV, V. E. — Mezcla de fibras químicas y de fibras de lana (en mechas) en la hilatura abreviada en maquinaria de lana peinada. — TEXTILNAIA PROMYCHLENNOST, Julio 1963, n.º 7, pág. 31-35.

El empleo de una máquina rompedora permite obtener una mecha constituida por una mezcla de fibras químicas y de fibras de lana, según el método abreviado. Después de la puesta de punto, en U. R. S. S., de las máquinas cortadoras-rompedoras se prevé la posibilidad de mezclar las fibras químicas con las naturales, en proporciones elevadas con una utilización máxima del dispositivo de corte.

Una tabla. Un esquema.

65.062

PARR, J. S. y TOWNEND, P. P. — ¿Peine oscilante o cilindro desprendedor? — TEXTILE MANUFACTURER, LXXXIX, Septiembre 1963, n.º 1065, página 361-363.

El método continental de desprendimiento del velo de carda por el procedimiento de lana cardada se compara con el método inglés que utiliza un cilindro desprendedor en lugar del peine desprendedor. Este cilindro está recubierto de una guarnición en espiral, de la cual las fibras son extraídas por un cilindro de hierro. La longitud de los dientes es ligeramente superior a la de una guarnición ordinaria y el ángulo de inclinación es más elevado. Este procedimiento tiene la ventaja de reducir el número de desborrados del peinador, mientras que el peine desprendedor clásico presenta por el contrario, la ventaja de no ser afectado por la electricidad estática. Consejos para el mantenimiento del cilindro desprendedor.

Dos tablas. Dos fotografías. Cinco esquemas.

676.6 - Retorcido. Pasamanería. Cuerdas.

65.063

Los doblados espuma/tejido en el sector de la indumentaria. — TEXTILE RECORDER, julio 1963, n.º 964, pág. 65-68-72.

Después de algunas consideraciones sobre los tejidos de soporte, el autor trata de las espumas utilizadas en los doblados de vestidos y hechos a base de poliéster o de poliéter, productos de los que describe brevemente el método de producción y expone las propiedades respectivas. Señala la introducción en el mercado de una nueva espuma de poliéster: «Daltocell TC» caracterizada por su ligereza y que debido a ello permite conferir buenas propiedades de tacto y de cubrición a los tejidos doblados. Exposición de los métodos de doblado y descripción de un método particular de aplicación del adhesivo, conocido con el nombre de «Daltoflex».

Seis fotografías.

676.7 - Tejidos de calada

65.064

JEDERAN, M. — Investigaciones sobre la irregularidad de marcha de los telares. — TEXTIL PRAXIS, XVIII, Junio 1963, n.º 6, pág. 568-576.

Un registro continuo de variaciones de velocidad angular del árbol cigüeñal ha dado un oscilograma que ha permitido las siguientes deducciones: las variaciones de velocidad son causadas por variaciones primarias, condiciones debidas a la energía de masas en rotación y del batán, a las cuales se **superponen las variaciones secundarias**; también están influidas por los mecanismos de transmisión entre el motor y el telar. La irregularidad de la

marcha y el consumo de energía decrecen hiperbólicamente con el aumento de masas en rotación.

Un esquema. Quince diagramas. Tres tablas. Bibliografía.

65.065

BURGHOLZ, R. — Respecto a los reglajes en las encoladoras modernas. — TEXTIL PRAXIS, XVIII, Julio, Agosto 1963, n.º 7 y 8, pág. 646-655, 742-751.

El autor trata de las condiciones prácticas de los siguientes reglajes: instalaciones de cocción, encolado (tensión de desarrollo del urdido, nivel de baño, temperatura, presión en el exprimido), tensiones (alimentación, tensiones estado seco/estado húmedo sobre cilindros secadores por convección o por contacto, etc.); presión de arrollamiento del plegador de urdimbre, alargamientos, humedad residual, porcentaje de vapor de agua en la cámara de secado y humedad del aire evacuado.

Diez fotografías. Diez diagramas. Veinte esquemas.

65.066

RAIKUNOWA, L. M. — Aumento de la velocidad de rotación de los telares automáticos por transmisión mediante ruedas ovaladas. — TEXTIL PRAXIS, XVIII, Abril 1963, n.º 4, pág. 334-339.

El obstáculo esencial para el aumento de esta velocidad es la tensión creciente que se produce en los órganos que transmiten el movimiento a la lanzadera y al batán. Las investigaciones descritas muestran cómo es posible reducir la tensión mediante una nueva distribución de los tiempos a lo largo de una rotación del árbol de la manivela; es necesario reducir el tiempo de batido y aumentar el del paso de la lanzadera a través de la calada. Esto ha sido realizado en las condiciones descritas, por transmisión del árbol de manivelas mediante una gran rueda ovalada que trabaja en unión con otras más pequeñas en posición excéntrica. Ecuación que relaciona las velocidades angulares. El consumo de energía aumenta casi proporcionalmente con el cuadrado de la velocidad del árbol de la manivela.

Cuatro diagramas. Tres esquemas. Dos tablas.

676.8 - Tejidos de malla o punto

65.067

LEWIS, H. — Los telares más rápidos que se conocen. — TEXTILE WORLD, CXIII, Agosto 1963, n.º 8, pág. 54-57.

Se trata de una empresa australiana de tisaje de cintas en telares de agujas, que producen cerca de 7 m. de tejido por minuto. Fotografías de las instalaciones y características de fabricación.

65.068

PRELOG, L. — Medio preciso para determinar la longitud óptima de malla en el tricot. — TEXTILE WORLD, CXIII, Septiembre 1963, n.º 9, página 65-66.

Lo esencial del artículo está representado por una tabla que establece una correlación entre la longitud de la malla y el diámetro del hilo, permitiendo determinar la longitud óptima de la malla en diferentes condiciones del tricot. Los resultados obtenidos para diferentes máquinas, en comparación con la longitud real, confirman la validez del procedimiento.

65.069

LANCASHIRE, J. B. — Las prendas de tricot absorben las telas tejidas. — HOSIERY TIMES, XXXVI, Octubre 1963, n.º 413, pág. 25, 26 y 29.

Enumeración de los principales artículos de tejidos que el tricot tiende a reemplazar cada vez más. Desarrollo del jersey simple o doble para capas, vestidos y telas. Posibilidades apreciadas por los tricots en doble piqué para orillos, con dibujo Jacquard, para camisas, etc. Estructuras indicadas para ciertos artículos de tricot representativos del progreso del mismo.

Once esquemas y fotografías.

65.070

Modernización incesante de la empresa de tricot Whitmire. — TEXTILE INDUSTRIES, CXXVII, Mayo 1963, n.º 5, pág. 169-171.

Gracias a sus esfuerzos de modernización, esta empresa obtiene una producción del 98 % de la producción teórica máxima. La calidad es elevada y el más pequeño defecto en los medios es suficiente para que sean clasificadas como se segunda clase. Ocho fotografías, completadas por un breve comentario, ilustran la modernización de los diferentes estados de producción de esta empresa.

677 - Proceso Textil - Químico

677.1 - Archivo. Laboratorio. Investigación.

65.071

Nueva fibra propiléica en los Estados Unidos. — TEXTILE RECORDER, Agosto 1963, n.º 965, pág. 60-62.

Después de mencionar la puesta a punto de un nuevo tipo de polipropileno destinado a la industria de alfombras y que presenta la característica de poder ser teñido en pieza, el artículo representa un estudio general sobre el propileno, en el que se han examinado las cuestiones siguientes: técnicas de tintura, modificaciones aportadas al polímero para obtener una buena aptitud para la tintura, características de las alfombras.

Dos fotografías. Tres tablas. Bibliografía.

65.072

MONCRIEFF, R. W. — Una nueva fibra de tipo acrílico y nylónico. — TEXTILE MANUFACTURER, Junio 1963, n.º 1062, pág. 252, 253.

Estudio de la estructura química de esta nueva fibra, representada por la poli -N- acrilpiperidina, que únicamente puede ser hilada a partir de ciertos disolventes, dándose indicaciones para la elección de los mismos. El método óptimo de hilado consiste en partir de una solución del polímero en cloroformo o en un disolvente clorado similar. Propiedades de esta fibra.

677.2 - Preparación de materias

65.073

GROVE, C. C. — Influencia de la acción mecánica en el lavado de la lana en «suint». — JOURNAL OF THE TEXTILE INSTITUTE, Junio 1963, n.º 6, pág. T 259-265.

Descripción de una serie de ensayos en los que lotes de lana han sido lavados en condiciones apropiadas para dejar un valor constante de grasa residual y haciendo variar las condiciones mecánicas de la operación. Se ha comprobado que, dentro de ciertos límites, un aumento de la velocidad de los rodillos exprimidores así como de la velocidad de alimentación, produce una reducción del consumo de detergente, mientras que este consumo aumentaba con un aumento de la velocidad del rastrillo. Debe establecerse cierto equilibrio entre las velocidades de los diferentes elementos de la instalación.

Dos diagramas. Tres tablas. Bibliografía.

677.3 - Blanqueo

65.074

O'HARE, B. J. — Desarrollos recientes en la aplicación de los agentes de blanqueo óptico. — TEXTILE MANUFACTURER, Marzo 1963; pág. 114-116.

Descripción de un método que evita el amarilleamiento de los tejidos y tricots de Nylon en el prefijado a alta temperatura. Examen sucesivo de los diferentes métodos de aplicación a la continua de los agentes de blanqueo óptico: método continuo en barca de torniquete y método de fulardado para las fibras celulósicas; procedimiento de fulardado/Thermosol para fibras sintéticas. Control del grado de blanqueo óptico. Determinación del grado de blanco sobre la fibra por examen a la luz ultravioleta y por examen bajo un filtro absorbedor de los rayos ultravioletas.

Un diagrama.

677.4 - Tintorería

65.075

Fibras de polipropileno de fácil tintura. — THE TEXTILE WEEKLY, Septiembre 1963, n.º 1854, pág. 633-634.

Exposición breve de un nuevo procedimiento según el cual las fibras de polipropileno del tipo muy cristalino pueden hacerse más aptas para la tintura con colorantes dispersos o premetalizados empleados según los métodos usuales. Consiste en añadir 5-15 % del acetal polivinílico al polipropileno, después hilar esta mezcla, que proporciona fibras de excelentes propiedades físicas así como una buena aptitud tintorial.

Una tabla.

65.076

La tintura de hilos de Dralon de gran voluminosidad. — TEXTIL PRAKIS, Agosto 1963, n.º 8, pág. 818.

El método más apropiado para evitar las irregularidades de tintura es aquel en el que se consiguen el hinchamiento y la tintura en el mismo baño. (Condiciones en las que se efectúa el lavado previo). Para la tintura de las fibras de poliacrilonitrilo, se recomiendan los colorantes Basacryl, aunque tienen una gama de coloridos poco amplia. Técnica de la tintura y del matizado.

65.077

PROEHLICH, H. G. — La tintura de lana y de mezclas lana/poliéster a temperaturas superiores a 100°C. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Julio 1963, n.º 7, pág. 725-726.

Se estudian dos procedimientos: tintura con transportadores entre 98 y 105°C. y tintura sin transportador a temperaturas superiores a 105°C. Recordatorio de los trabajos que hace referencia a la obtención de una tintura satisfactoria de mezclas lana/poliéster sin transportador a 120°C. Protección de la lana asegurada con formaldehído. Resultados de los ensayos que determinan la degradación tintorial de la lana en la zona de pH 3-5 a una temperatura de $115 \pm 1^\circ\text{C}$. Según el autor, el método de tintura ideal de estas mezclas consiste en aplicar el método Thermosol.

Tres tablas. Bibliografía.

65.078

HUGHES, L. — La tintura del Terylene y del Tricel con colorantes dispersos. — TEXTILE MANUFACTURER, Marzo 1963, n.º 1059, pág. 117-120.

Consejos para la preparación de las dispersiones de colorantes. Dispersantes utilizados, precauciones a tener en cuenta en su aplicación, ejemplo de defectos que pueden resultar de una utilización defectuosa. Empleo de transportadores; consejos prácticos a este respecto. Elección de los colorantes para la tintura de mezclas Terylene/lana; tintura de cintas peinadas de Terylene; control mecánico del fenómeno de sublimación. Procedimiento fulardado/Thermosol. Tintura de mezclas Tricel/viscosa.

65.079

FREKER, G. y FOHN, K. — La tintura en un baño de mezclas lana/fibras acrílicas. — RAYONNE, FIBRANNE ET FIBRES SYNTHETIQUES, Julio-agosto 1963, n.º 7-8, pág. 442-445.

Hasta ahora tales mezclas han sido ya teñidas en matices medios, en un baño y dos fases. Actualmente es posible, con ciertos colorantes, teñir tejidos mixtos por un procedimiento en un solo baño y una sola fase, no solamente en matices claros y medios, sino también en matices oscuros (a excepción del negro). Descripción completa del proceso de aplicación de este nuevo método: limpieza previa de los textiles, disolución y temperatura del baño, tintura en negro, matizado, secado, sensibilidad a los metales.

65.080

RATTEE, L. D. — Mejora de la productividad en la tintura del algodón en bobinas con colorantes reactivos sobre la fibra. — AMERICAN DYESTUFF REPORTER, Abril 1963, n.º 9, pág. 19-26 (pág. 320-327).

La teoría físico-química de la aplicación de los colorantes reactivos sobre la fibra, desarrollada en este estudio, puede ser aplicada con vistas a mejorar la productividad en la tintura en bobinas, gracias a los colorantes aplicados en frío. Resultados de los ensayos, con vistas a la sensibilidad a la sal, las tasas de fijado a diferentes valores de pH del baño y la regularidad de tintura, obtenidos con estos productos. Estos datos han permitido reducir a 100 minutos el ciclo de tintura en frío, incluyendo el jabonado.

Ocho tablas. Seis diagramas. Bibliografía.

65.081

GADENNE, J. — Tintura de las fibras acrílicas. — TEINTEX, Agosto 1963, n.º 8, pág. 571-585.

Definición sucinta de algunas características importantes de las fibras acrílicas y de los colorantes básicos que son aptos para la tintura de las mismas. Parámetros sobre los cuales puede actuar el tintorero para resolver del mejor modo posible los problemas de igualación y rendimiento. Estos proble-

mas contradictorios (una buena igualación requiere una relación de baño corta mientras que, para obtener el rendimiento máximo, la relación de baño debe ser larga) pueden ser resueltos por un procedimiento que incluya la adición de acetato sódico y el empleo de ciertos colorantes. Condiciones de aplicación de estos productos.

Una tabla. Bibliografía.

677.5 - Estampados

65.082

EIBL, J. — Los colorantes ftalógenos en la estampación en dos fases. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, Julio 1963, n.º 7, pág. 731-735.

Características de estos colorantes; condiciones de preparación y estabilidad de las pastas de estampación; espesantes recomendados, su aptitud al lavado, secado, fijado. Tabla ilustrando el comportamiento de estos colorantes respecto a diferentes tipos de vaporizadores y precauciones a tomar con algunos de ellos. (Vaporizador de festones, de espiral, de canal, reactor Monfort, máquina de fijado eléctrico). Composición de los baños de fulardado e influencia de los agentes reductores.

Cinco tablas.

65.083

BERTOLINA, G. — Estampación de los tejidos mezcla poliéster/lana. — RAYONNE, FIBRANNE ET FIBRES SYNTHETIQUES, Julio-Agosto 1963, número 7-8, pág. 414-416.

Examen de tres procedimientos de estampación de los tejidos poliéster/lana:

- 1) Con colorantes tina relacionados y aplicados en forma de leucoácidos en presencia de dióxido de tiourea;
- 2) Con mezclas de leucoésteres de colorantes tina y dispersos;
- 3) Con mezclas de colorantes dispersos y colorantes ácidos (o premetalizados).

Ventajas, inconvenientes y posibilidades de mejora de estos procedimientos. Enumeración de los colorantes dispersos que aseguran una buena solidez. Se mencionan diferentes colorantes para estampación de la lana.

Bibliografía.

65.084

SHARWOOD, P. — Aparatos para la comparación del color de los productos textiles. — SPINNER, WEBER, TEXTIL VEREDLUNG, Junio 1963, n.º 6, pág. 557, 558.

Después de haber analizado las ventajas e inconvenientes de una comparación subjetiva de los colores, el autor examina el empleo del colorímetro diferencial y más particularmente del fotómetro espectral. Señala el interés que supone el empleo de un calculador que permite resolver rápidamente los problemas complejos en la medida de los valores tri-estímulos.

65.085

HANISCH, B. — La estampación del triacetato. — TEXTIL PRAXIS, Agosto 1963, n.º 8, pág. 771-772.

Exposición de las características de esta operación: no es necesario un blanqueo previo, un jabonado superficial de las fibras produce un efecto antiestático permanente; los colorantes dispersos y tina son adecuados. Descripción y propiedades de estas dos técnicas de estampación.

677.6 - Aprestos

65.086

Mc PHEE, I. R. — La aplicación de nuevos aprestos para la lana. — THE TEXTILE INSTITUTE AND INDUSTRIE, Julio 1963, n.º 7, pág. 10-12.

Relación de las condiciones actuales de estos aprestos: tratamiento antipilling mediante el Dieldrin; procedimiento Si-Ro-Set; método alternativo llamado «de presensibilización». (Según el cual el agente reductor se aplica al tejido en la fábrica, produciéndose el plisado permanente después de la confección de la prenda, por adición de agua antes del vaporizado); método llamado «flat setting» (fijado de piezas enteras de tejido en una sola operación de apresto). Técnicas modernas de estos tratamientos.

65.087

KUWANA, Z., NAKAMURA, S. y SUGIYAMA, H. — El apresto anti-moho: Relaciones entre el contenido de productos anti-moho y la estabilidad de la resistencia a los mohos de los tejidos de lana después del lavado y limpieza en seco. — TEXTILE RESEARCH JOURNAL, Julio 1963, n.º 7, pág. 489-500.

Métodos experimentales y resultados de las investigaciones profundas efectuadas sobre una misma serie de tejidos tratados, antes y después de lavados o limpiezas en seco. A este efecto, unos tejidos han sido tratados con MITIN o EULAN 33, a diferentes concentraciones, después lavados con una solución acuosa caliente de un detergente o lavados en seco con benceno. Indicación de los tejidos, métodos, agentes de tratamiento. Resultados de los ensayos de nutrición de larvas sobre tejidos diferente tratados.

Tres tablas. Cinco diagramas. Bibliografía.

65.088

El fijado térmico de los tejidos de mezcla Terylene/lana. — TEXTILE MANUFACTURER, Agosto 1963, n.º 1064, pág. 343/347.

Ventajas del fijado térmico: reducción de la aptitud a alabearse, mejor resistencia al pilling, prevención de las marcas de fabricación y de los falsos pliegues de la tintura. Descripción de las condiciones óptimas de esta operación, que debe ser preferentemente hecha antes del batanado. Máquinas utilizadas. Fijado de los artículos de color.

Una tabla.

65.089

El apresto de los jerseys y calcetines de Terylene. — HOSIERY TIMES, Agosto 1963, n.º 411, pág. 59-61.

Métodos de apresto (pre- y post-formado, lavado, estabilidad dimensional) especialmente recomendados para los calcetines 100 % Terylene y Terylene/lana 55/45. Precauciones a tener en cuenta para aprestar el jersey doble en las dos calidades arriba indicadas: vaporización sin presión permitiendo una relajación total, cepillado ligero, tundido, decatizado. Operaciones a efectuar para obtener un tacto suave; condiciones óptimas de tintura y de gaseado en pieza.

65.090

SCHMINK, H. — Procedimiento de hidrofugación de los tejidos. — RAYONNE, FIBRANTE ET FIBRES SYNTHETIQUES, Julio-agosto 1963, núms. 7-8, pág. 417-419.

Se exponen diferentes procedimientos principalmente: hidrofugación por impregnación en dos o tres baños, seguida de secado y mordentado que provoca la conversión de los jabones insolubles a base de aluminio. Efectos secundarios que pueden ser obtenidos conjuntamente con la hidrofugación. Agentes de impregnación en baño único. Se examinan también diversos protos hidrófugos: urea etilénicas sustituidas, metilol-urea, metilol-melamina, siliconas, etc. Condiciones óptimas a observar en los procesos de tratamiento de los tejidos.

65.091

El tratamiento inencogible de los tejidos lana pura y mezclada. — S. V. F., Junio 1963, n.º 6, pág. 381-382.

Han sido aportadas diversas mejoras a una máquina para apresto inencogible, con el fin de asegurar un recorrido continuo y sin tensión del tejido a través de la máquina correspondiente a las diferentes operaciones del tratamiento: vaporizado, evaporación, enfriamiento y fijación del encogimiento, humidificación durante el enfriamiento.

Una fotografía.

65.092

BERTOLINA, G. — Acabado de los tejidos impregnados para impermeables. — RAYONNE, FIBRANNE et FIBRES SYNTHETIQUES, Junio 1963, n.º 6, pág. 349-353.

Después de mencionar algunas contexturas de tejidos de fibras de poliamida de poliéster, para impermeables, el autor examina diferentes tipos de impregnación hidrófuga, principalmente a base de resina acrílicas de polícloruro de vinilo, poliuretano, etc... Se describen tres métodos de control de hidrofugación y de la impermeabilización resínica de los tejidos tratados.

65.093

El apresto del jersey. — MELLIAND TEXTILBERICHTE, junio 1963, n.º 6, pág. 639.

Pequeños consejos de un especialista de este apresto: un lavado simple de un jersey de lana basta para asegurar un ligero filtrado. Se debe evitar el empleo de álcali, para que el jersey conserve su tacto. Todas las operaciones deben ser efectuadas con débil tensión. Condiciones de fijado del jersey mezcla lana/poliacrilonitrilo.

65.094

RIEDEL, D. — El decatizado inglés según los principios modernos. — TEXTIL PRAXIS, Junio 1963, n.º 6, pág. 583-585.

Descripción de un nuevo método caracterizado por el hecho de que el decatizado se hace a la continua; de este modo se obtiene un doble efecto realizado por:

- 1.º) Vaporizado a fondo,
- 2.º) Secado y evaporización de la humedad aportada por el vaporizado,
- 3.º) Enfriamiento por niebla de agua,
- 4.º) Humidificación durante el enfriamiento.

Descripción de la máquina utilizada y objeto de sus diferentes elementos. Dos esquemas. Dos fotografías.

Hijos de J. Manich Ylla

INGENIEROS

★

- Aparatos de precisión para la Industria Textil.
- Control estadístico de calidad.
- Proyecto y montaje de instalaciones completas para Laboratorios de Ensayo físico-mecánicos para Hilaturas y Tisajes.
- Aparatos de control para Fibras, Hilos y Tejidos.

RONDA SAN PEDRO, 34 - BARCELONA

TELEFONOS 222 35 49 - 231 54 28

C I B A

Sociedad Anónima de Productos Químicos

COLORANTES DE ANILINA

para todas las industrias

.....

PRODUCTOS PARA

toda clase de

APRESTOS Y ACABADOS MODERNOS

en las industrias

TEXTIL, DEL PAPEL, DE LA PIEL, ETC.

.....

RESINAS SINTETICAS

.....

CIBA, S. A. de Productos Químicos

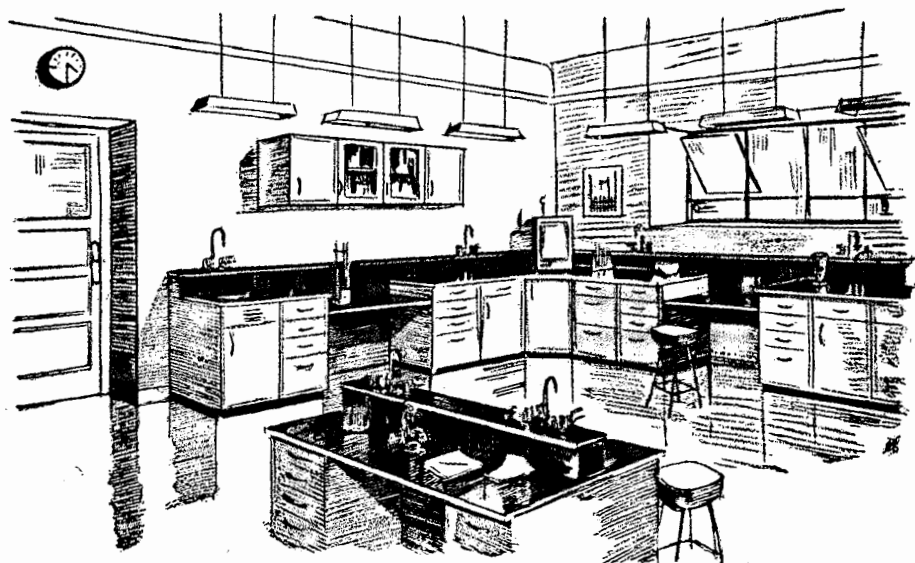
Balmes, 117

BARCELONA

Tel. 227.31.21

INSTALACIONES DE LABORATORIOS

MUEBLES METALICOS MODULARES
Aprobados por CALITAX



PROYECTOS
para
HILATURAS y TISAJES

- VITRINAS DE GASES
- MESAS CENTRALES
- MESAS DE VALORACION
- MESAS DE BALANZAS
- GRIFERIA ESPECIAL



FLORES + VALLES

CRUZ. 8
MADRID
2.31.44.03

Av. Gaudí, n.º 62 - BARCELONA - Tel. 255 17 86

Terlenka®

fibra poliester



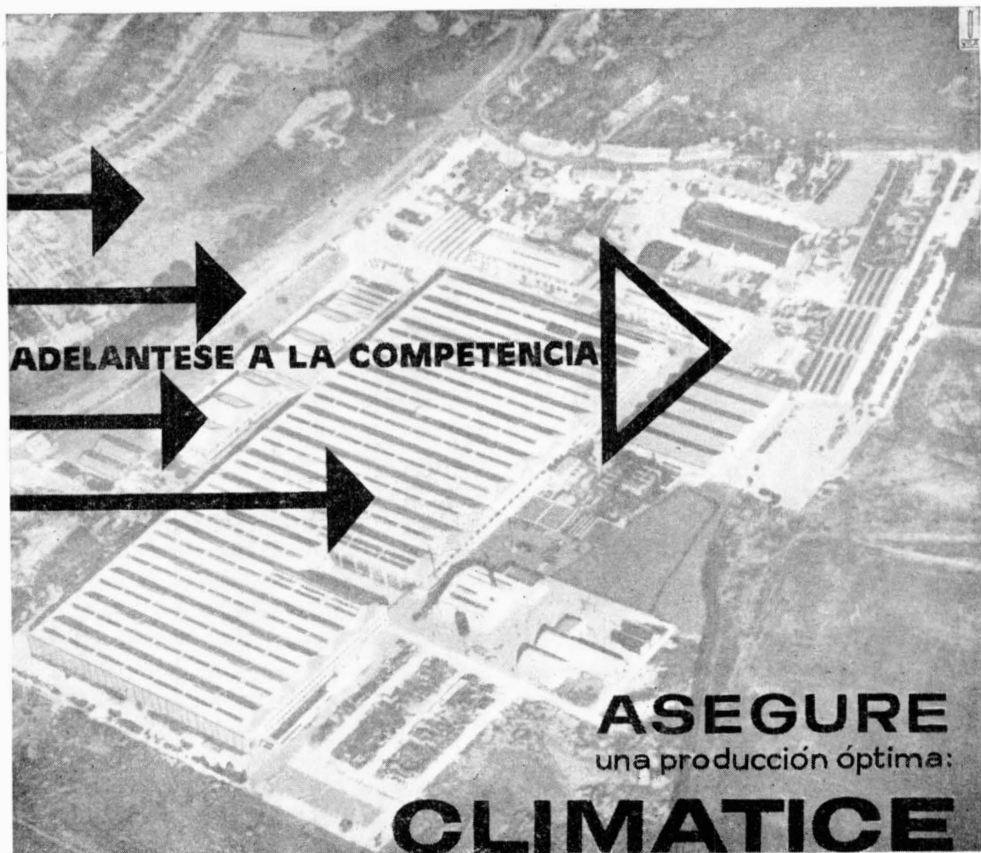
SERV. ENKA. T2

En los modernos laboratorios de homologación de LA SEDA DE BARCELONA, S. A. se controla rigurosamente la producción de la fibra **TERLENKA**, y se comprueba la calidad de los tejidos y prendas que saldrán a la venta con la etiqueta de los "tres peces".

Únicamente se otorga la marca **TERLENKA** a los artículos fabricados con fibra poliester de LA SEDA DE BARCELONA, S. A. que han superado las pruebas de homologación, según normas internacionales de calidad.

Solicite información a: _____

LA SEDA DE BARCELONA, S. A. * Paseo de Gracia, 111 - Telf. 227 91 21 - Barcelona (8)



SU INDUSTRIA
"con instalaciones Luwa"

Luwa

LUWA ESPAÑOLA, S. A., pone a su disposición el medio de incrementar la capacidad de producción de su industria: CLIMATIZAR, significa

producir más
producir mejor
reducir costos
obtener la máxima calidad...
... ¡pasar delante de sus competidores!

Póngase en contacto con nosotros: Le orientaremos. Recuerde que nuestra experiencia en CLIMATIZACION está avalada por la Organización Mundial LUWA.

¡trabaje en un "clima" próspero!

LUWA ESPAÑOLA, S. A. SAN ROQUE, 29 BIS
T. 243 06 45 BARCELONA

representante general: FERRER DALMAU - ronda s. pedro, 70 - t. 222 37 89 - barcelona



Marca Registrada por LUWA, A. G. de Zurich